

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

检 测 报 告

报告编号: GJ20181186

共 2 页第 2 页

检 测 结 果 汇 总							
序号	不合格分类	检测项目	单位	标 准 要 求	实测结果		单项判定
					1 [#]	2 [#]	
1	B	旋杆扭矩 M _{min} 试验	N·m	最小试验扭矩 8.2N·m	8.2 +	8.2 +	符合
/			达到额定扭矩后卸去载荷,旋杆工作端部不应有永久变形和损伤。	+	+	符合	
2		旋柄与旋杆连接强度 M' 试验	/	螺钉旋具的旋杆和旋柄应装配牢固,在承受 M' > M 的扭矩后,不能松动。	+	+	符合
3	C	旋杆硬度试验	HRC	旋杆从工作端部顶端算起,至少在其 3 倍于公称直径的长度内,其硬度不低于 54 HRC。	58	58	符合
旋杆其余部分的硬度不应低于 50HRC。				58	58	符合	
4		基本尺寸检验	mm	旋杆长度 $l=100^{+5}_0$	100.60	100.85	符合
/	旋杆头精度 PH2		+	+	符合		
5	C	表面质量检验	/	螺钉旋具旋柄不应有裂纹、缩孔、气泡、漆膜流痕等影响外观和使用性能的缺陷。	+	+	符合
螺钉旋具旋杆应表面光洁,不得有影响外观和使用性能的缺陷。				+	+	符合	
螺钉旋具旋杆应进行表面处理。				+	+	符合	
十字槽螺钉旋具旋杆的工作端部轴线不应与旋杆轴线偏斜。				+	+	符合	
带有磁性的螺钉旋具,其旋杆工作端部应能够吸起直径为 12 mm 的钢球。				12 +	12 +	符合	

注：“+”为符合,“—”为不符合。

注:“+”为符合,“-”为不符合。